

Fülldrahtelektroden für das Unter-Pulver-Schweißen		DR-FS 4316 M																									
Normbezeichnungen	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">EN ISO 17633-A</td> <td style="border: none;">: T 19 9 L M M 1</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">(EN ISO 17633-B</td> <td style="border: none;">: TS308L-FM1)</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Werkstoff-Nr.</td> <td style="border: none;">: 1.4316</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">AWS/ASME-A5.22</td> <td style="border: none;">: EC 308L</td> </tr> </table>			EN ISO 17633-A	: T 19 9 L M M 1	(EN ISO 17633-B	: TS308L-FM1)	Werkstoff-Nr.	: 1.4316	AWS/ASME-A5.22	: EC 308L																
EN ISO 17633-A	: T 19 9 L M M 1																										
(EN ISO 17633-B	: TS308L-FM1)																										
Werkstoff-Nr.	: 1.4316																										
AWS/ASME-A5.22	: EC 308L																										
Eigenschaften/ Anwendungen	<p>In Walztechnik hergestellter Metal-Pulver- Fülldraht für die Unter-Pulver-Schweißung von un- und stabilisierten Cr-Ni-Stählen. Gutes Nahtaussehen, keine Spritzer und keine Schlackenbildung zeichnen diesen Draht aus. Betriebstemperatur bis 350 °C.</p>																										
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none;">C</td> <td style="border: none;">Si</td> <td style="border: none;">Mn</td> <td style="border: none;">P</td> <td style="border: none;">S</td> <td style="border: none;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">0,040</td> <td style="border: none;">1,200</td> <td style="border: none;">2,000</td> <td style="border: none;">0,030</td> <td style="border: none;">0,025</td> <td style="border: none;">9,00-11,00</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Cr</td> <td style="border: none;">Mo</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">Cu</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="border: none;">18,00-21,00</td> <td style="border: none;">0,300</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;">0,300</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> </table>			C	Si	Mn	P	S	Ni	0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00	Cr	Mo		Cu			18,00-21,00	0,300		0,300		
C	Si	Mn	P	S	Ni																						
0,040	1,200	2,000	0,030	0,025	9,00-11,00																						
Cr	Mo		Cu																								
18,00-21,00	0,300		0,300																								
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	<p>Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av</p>		<p>Die mechanischen Gütwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.</p>																								
Schutzgase																											
Zulassungen																											
Ausbringung																											
Stromart/Polung Schweißpositionen	<p>abhängig vom eingesetzten Schweißpulver PA, (PB) nach EN ISO 6947 1G, 1F, (2F) nach ASME IX</p>																										
Empfohlene Arbeitsparameter																											
Werkstoffe	siehe Produktinformation																										
Lieferformen	<p>Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20</p>																										
Statistische Warennummer: 83112000																											

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)